MÓDULO 6.

SISTEMAS DE GESTIÓN PARA GARANTIZAR ALIMENTOS SEGUROS.

BUENAS PRÁCTICAS EN LA PRODUCCIÓN PRIMARIA

Conjunto de principios, normas y recomendaciones técnicas que reducen los peligros físicos, químicos y biológicos de productos de origen agropecuario (BPA) y/o pesquero (BPP), con el fin de asegurar la seguridad del producto, protección del ambiente y del personal a fin de propender al desarrollo sostenible.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (B.P.M)

Son los procedimientos necesarios durante la elaboración, fraccionamiento, almacenamiento y transporte para lograr alimentos inocuos, saludables y sanos. Su aplicación es obligatoria por Resolución Mercosur GMC N° 080/96 Incorporada al Cap.II C.A.A.

MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS (M.I.P)

Es un sistema que tiene como objetivo prevenir el desarrollo de plagas en el proceso productivo. Consiste en realizar tareas en forma racional, continua, preventiva y organizada para ofrecer una mayor seguridad de los alimentos, disminuyendo las pérdidas por productos alterados, y logrando un sistema de registro del programa implementado para mejorar de manera continua su gestión.

Consecuencia de presencia de plagas en los establecimientos alimenticios:

- Ocasionan, transmiten o dispersan enfermedades.
- Son molestas y desagradables por su presencia.
- Son peligrosas.
- Dañan propiedades o bienes.

El manejo de plagas comienza con:
1. Diagnóstico de las Instalaciones: Consiste en recorrer las instalaciones, visualizar y registrar los posibles lugares de nidos y presencia de plagas o rastros de las mismas.
2. Identificación de sectores de riesgos.
3. Manejo no químico o manejo químico:

a. El manejo no químico tiene como objetivo mantener la higiene y monitorear las instalaciones y equipos. El registro de estos equipos incluye:
- Identificación de los equipos.
- Fecha de instalación de los mismos.
- Frecuencia de monitoreo.

b. El manejo químico utiliza productos químicos autorizados para aplicarse únicamente bajo supervisión directa del personal responsable. Se almacenan en un sector de acceso restringido, protegiendo así los alimentos, equipos y cubiertos evitando la contaminación. Posterior a su aplicación se deben limpiar los equipos y cubiertos contaminados para que antes de volver a usarlos queden eliminados los residuos.

Los establecimientos deben tener:
➢ El listado de productos a utilizar con su correspondiente descripción.
➢ El nombre comercial de cada producto utilizado.
➢ El principio activo del químico para el manejo de plaga.
➢ La dosis en que será utilizada.
➢ La Hoja de Seguridad de cada producto (provistos por el fabricante de los mismos).
➢ Certificados de habilitación Ministerio de Salud o SENASA.

DOCUMENTACIÓN DE B.P.M
La documentación es un registro de todas las actividades relacionadas a las BPM que deja demostrado que es lo que está sucediendo actualmente durante esas actividades. Permite:
➢ Decir lo que uno hace.
➢ Hacer lo que uno dice.
➢ Demostrarlo.

P.O.E.S. / PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO

Por Resolución N° 233/98 de SENASA establece que: "Todos los establecimientos donde se faenen animales, elaboren, fraccionen y/o depositen alimentos están obligados a hacer POES que describan los métodos de limpieza diario a ser cumplidos por el establecimiento.

Son los procedimientos que detallan las tareas de limpieza de todos los días y momentos a utilizar antes, durante y después las actividades de producción para prevenir la contaminación directa de los productos o su alteración.

Es necesario tener:
1. Plan escrito que describa los procedimientos de todos los días.
2. Medidas de corrección.
3. Frecuencia con la que se realizará.

Los P.O.E.S siguen una secuencia establecida y utilizan productos químicos y elementos de limpieza. Para su redacción tiene 4 componentes básicos, en el siguiente orden:

1. Objeto: Se debe indicar que se hace con él.
2. Alcance: Es el momento de describir en qué lugar o equipo utilizar. Responde al ¿"Dónde"?
3. Responsable: Qué persona o personal debe ejecutarlo y quién debe supervisar.
4. Contenido: Cómo y cuándo debe llevarse a cabo, describiendo paso a paso la tarea. Además tiene que tener la cantidad de veces que debe cumplirse.

NORMAS DE UN P.O.E.S.:
● Primero: Cada POES debe estar firmado por una persona de la empresa con total autoridad en el sitio o por una persona de alta autoridad en la planta. Debe ser firmado en el inicio del plan y cuando se realice cualquier modificación.

● Segundo: Los POES deben mostrar procedimientos de limpieza previa acción, acción y posterior acción".

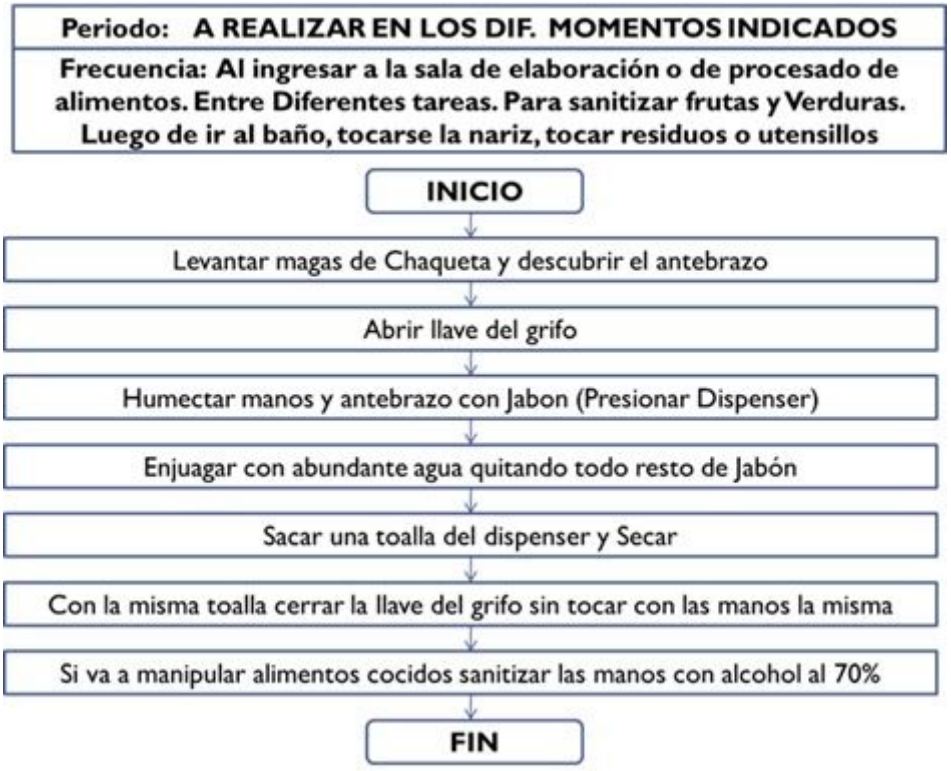
➢ Previa acción: antes de comenzar la producción
➢ Acción: durante la producción
➢ Posterior acción: al terminar la producción

● Tercero: La empresa debe señalar los empleados responsables de accionar y del mantenimiento diario de las actividades de limpieza que fueron detalladas en el plan.

● Cuarto: Los establecimientos deben registrar diarios que confirmen que se están haciendo los procedimientos de limpieza que fueron descriptos en el plan de POES.

● Quinto: No hay UN solo formato. Las empresas tienen que tener como mínimo, los siguientes POES:
➢ Saneamiento de manos.
➢ Saneamiento de líneas de producción (incluyendo hornos y equipos de envasado).
➢ Saneamiento de áreas de recepción, depósitos de materias primas.
➢ Saneamiento de silos, tanques, cisternas, tambores, carros, bandejas, campanas.
➢ Saneamiento de cámaras frigoríficas y heladeras.
➢ Saneamiento de lavabos, paredes, ventanas, techos, zócalos, pisos y desagües.
➢ Saneamiento de superficies en contacto con alimentos, incluyendo, básculas, balanzas, contenedores, mesadas, cintas transportadoras, utensilios, guantes, vestimenta externa, etc.
➢ Saneamiento de instalaciones sanitarias y vestuarios

MODELO DE POES PARA LAVADO DE MANOS



Los POES debe estar ubicados en un lugar de fácil visibilidad para que puedan ser aplicados por todos los manipuladores.

TRAZABILIDAD

Es un sistema de gestión documental que permite seguir la pista, conocer la historia o localizar los productos de la empresa de forma rápido, y sin errores durante todas las etapas de producción, transformación y distribución.

H.A.C.C.P. / ANÁLISIS DE PELIGRO Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL.

Es un procedimiento que se aplica en toda la cadena de un producto alimenticio específico que se detalla en el Capítulo II del C.A.A (Art. 18 bis).

H.A.C.C.P es para prevenir, identificar peligros específicos y en establecer una forma de controlar para que no suceda ese peligro.

No se puede realizar un procedimiento de HACCP sin tener:
1. B.P.M
2. P.O.E.S
3. Aseguramiento de calidad de proveedores

A diferencia de B.P.M que contempla el establecimiento en general, las normas de H.A.C.C.P se contemplan un producto o línea de producción específico.

Para la implementación de un sistema / HACCP se necesita:

1. Formar un equipo de trabajo: Es un grupo de 3 a 8 personas expertas y que conocen perfectamente el producto y el proceso de elaboración.

2. Describir los productos: Se debe detallar precisamente toda información y características del producto. A continuación se enlistan dichas propiedades:
➔ Nombre del Producto.
➔ Composición.
➔ Estructura y características físico-químicas y microbiológicas.
➔ Tecnología de proceso implementado.

➔ Envasado y embalaje.
➔ Condiciones de almacenamiento y sistema distribución.
➔ Período de vida útil.
➔ Instrucciones de uso o forma de consumo.
➔ Contenido del rotulado.
➔ Establecimiento de criterios microbiológicos para el producto (requisitos legales, normativas voluntarias).

3. Identificar el uso esperado del producto: Se debe identificar a qué consumidores va destinado el alimento, teniendo en cuenta los grupos más vulnerables de la población.

4. Desarrollar un diagrama de flujo.

5. Confirmación del diagrama de flujo in situ. Hay que describir en forma simple y clara todas las fases de la elaboración del alimento (incluso las que pasan sin querer).

6. Los 7 principios del APPCC.

INTRODUCCIÓN A LOS PRINCIPIOS DE H.A.C.C.P

Principio 1: Realizar análisis de peligros.

Se deben identificar los peligro potenciales (físicos, químicos, biológicos) en un diagrama de flujo de un producto alimenticio.

Principio 2: Determinar puntos críticos de control.

Un Punto de Control es una etapa o punto de elaboración en el cual se puede controlar un peligro pero no es el último lugar donde se puede controlar.

El Punto Crítico de Control (P.C.C) es la ultima etapa o punto de elaboración en donde se puede hacer un control para prevenir, eliminar o disminuir un peligro que en una etapa siguiente no podrá ser eliminado ni reducido. Se acompaña de un árbol de decisiones.

Principio 3: Establecer límites críticos para P.C.C.

Consiste en la detallar un parámetro que será de referencia para decir que es lo aceptable y qué no lo es. Hay que especificar los límites de aprobación de lo que va a aceptarse.

Principio 4: Establecer procedimientos de monitoreo.

La finalidad es asegurar que el producto se está elaborando seguro gracias a una vigilancia documentada de lo que pasa en cada etapa de fabricación. El encargado debe saber:

● Qué se debe medir: Consiste en determinar una característica del producto o del proceso de fabricación como un “límite crítico”, por ejemplo, puede ser: El tiempo y temperatura en un proceso o la medición de temperatura de refrigeración.

● Cómo se debe hacer la medición de los PCC: Es preferible que se utilicen medidas físicas y/o químicas (por ejemplo, pH, acidez, tiempo, temperatura), porque pueden hacerse rápidamente y se relacionan con el calidad del proceso de fabricación. Por ejemplo: Determinar el de tiempo y temperatura de proceso de pasteurización de una leche de vaca recién recibida.

● Cuándo se debe realizar: Hay que decidir si, va a ser una vigilancia continua o discontinua. Siempre es preferible que la vigilancia sea continua, durante toda la fabricación.

● Quién realizará dicha medición: Debe determinar una persona a cargo por la vigilancia. Los responsables para monitorear los PCC pueden ser: alguién que trabaje en la línea de fabricación, en el mantenimiento y control de calidad o algún operador de máquinas, lo importante es que sea una persona que conozca a al perfección el alimento y el proceso de transformación.

Principio 5: Establecer acciones correctivas.
Son acciones que se deben hacer cuando los parámetros de referencia de cada P.C.C no son aceptables. Las acciones de intervención tienen que registrarse y documentarse en un libro oficial. Se debe detallar lo siguiente:
➢ Qué acciones correctivas se deben tomar.
➢ Cómo se debe proceder y realizarse.
➢ Quién es el responsable de su aplicación.
➢ Quiénes deben ser informados ante la aplicación de una medida correctiva.

Principio 6: Establecer procedimientos de documentación.
Es fundamental que se registre y documente cada una de las etapas anteriores.

Principio 7: Establecer procedimientos de comprobación.
Consiste en desarrollar una actividad que evalúe si el sistema de H.A.C.C.P funciona correctamente.

BIBLIOGRAFÍA

- Programa de contenidos mínimos del Curso de Capacitación en Manipulación Segura de los Alimentos, Dirección General de Control de la Industria Alimenticia, Ministerio de Industria, Comercio y Minería, Gobierno de Córdoba.
- Manual para manipuladores de alimentos. Alumno. Washington, DC : OPS, 2016.
- Manual para manipuladores de alimentos. Instructor. Washington, DC : OPS, 2016.
- Guía para la manipulación segura de alimentos. Instituto de Control de Alimentación y Bromatología de Entre Ríos.
- Diario de los Alimentos Seguros y Saludables. Agencia Santafesina de Seguridad Alimenticia -Assal-.